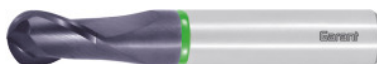


Garant

**Fresa a raggio completo in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D
S: 0,7mm**



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 207242 0,7 |
| GTIN | 4062406284787 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione

Esecuzione:

Elevata finitura grazie all'elevata precisione del tagliente.

Tolleranza: contorno del raggio = $\pm 0,005$ mm.

Miglior protezione del tagliente grazie agli spigoli leggermente arrotondati. Elevata resistenza alla flessione grazie al substrato a grana ultrafinissima.

Descrizione tecnica

| | |
|--|-------------|
| Angolo dell'elica | 28 grado |
| Numero denti Z | 2 |
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm ² | 0,01 mm |
| Ø Tagliente D_c | 0,7 mm |
| Lunghezza complessiva L | 38 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 1,5 mm |
| Ø Codolo D_s | 3 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,008 mm |
| Raggio R | 0,35 mm |
| Serie | MasterSteel |
| Rivestimento | TiAlN |

| | |
|--|---|
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Tolleranza Ø nominale | f8 |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | $0,03 \times D$ per fresatura a copiare |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | $0,5 \times D$ per contornatura |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Colore collarino | verde |
| Tipo di prodotto | Frese a raggio completo e sferiche |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | adatto | 270 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | adatto | 240 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 220 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 190 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 170 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | limitatamente adatto | 140 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 80 m/min | M |
| GG(G) | limitatamente adatto | 400 m/min | K |
| Uni | adatto | | |
| a umido max. | adatto | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |
| a secco | idoneo | | |
| Aria | adatto | | |

